

N° 647.370



Classification internationale
17-3-1964

MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES
ET DE L'ÉNERGIE

BREVET D'INVENTION

Le Ministre des Affaires Économiques et de l'Énergie,

Vu la loi du 24 mai 1854 sur les brevets d'invention;

Vu la Convention d'Union pour la Protection de la Propriété Industrielle;

Vu le procès-verbal dressé le 30 avril 1964 à 15 h 15
au greffe du Gouvernement provincial du Brabant;

ARRÊTE:

Article 1. — Il est délivré à la Sté dite: HOWARD CLAYTON-WRIGHT LTD,
A Wellesbourne, Comté de Warwick (Grande-Bretagne),
repr. par Mr J. Bede à Bruxelles,

un brevet d'invention pour: Perfectionnements relatifs à des bandes
utilisées pour la pose des vitres,
qu'elle déclare avoir fait l'objet de demandes de brevet
déposées en Grande-Bretagne les 1er mai, 27 juin et 8 août
1963.

Article 2. — Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et
périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit
de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.

Au présent arrêté demeure joint un des doubles de la spécification de l'invention
(mémoire descriptif et éventuellement dessins) signés par l'intéressé et déposés à l'appui
de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 15 mai 1964

PAR DÉLÉGATION SPÉCIALE:

(Le Directeur Général,

J. HAMELS

647370

La société dite : HOWARD CLAYTON-WRIGHT LIMITED
à Wellesbourne - Comté de Warwick -
Angleterre.

Perfectionnements relatifs à des bandes utilisées pour la
pose des vitres.

Convention Internationale : Demandes de brevets britanniques
17 068 déposée le 1er mai 1963, 25 532 déposée le 27 juin
1963 et 31 265 déposée le 8 août 1963.

La présente invention se rapporte à une bande utilisée
au cours du travail de la pose de vitres en vue d'être appli-
quée à une plaque en verre ou en une autre matière transpa-
rente ou translucide. Le terme "verre", tel qu'il est utilisé
ci-après, signifie qu'il comporte des plaques ou des panneaux
en verre ou en une autre matière transparente ou translucide
qui peut être utilisée à la place de verre.

15

647370

La présente invention est relative à l'utilisation d'une bande qui engage le bord périphérique du verre et également le bord de l'ouverture d'un corps, dans laquelle le verre doit être emboîté. Bien que la présente invention ait été mise au point en vue d'être utilisée en particulier en liaison avec des véhicules, il doit être entendu que le terme de référence "corps" doit également s'appliquer à tous les cas où une pose de vitres est réalisée, comme par exemple la pose de vitres dans un bâtiment ou dans toute autre structure ou élément similaire, dans lequel le verre est monté dans des ouvertures.

Le but de la présente invention est de prévoir une forme améliorée d'une bande qui rend le travail de la pose des vitres dans une ouverture plus simple et plus rapide et qui élimine l'emploi d'outils spéciaux.

Conformément à la présente invention, il est prévu une bande pour la pose de vitres, permettant le montage de verre dans une ouverture d'un corps, comprenant un élément de bande allongé à section transversale constante présentant une rainure s'étendant longitudinalement, laquelle reçoit le bord périphérique du verre, et une branche s'étendant à partir d'un côté de la rainure ou à partir de la base de cette rainure, cette branche étant formée de façon à prévoir un creux en vue d'un engagement avec le bord périphérique de l'ouverture du corps et étant susceptible de fléchir relativement à la rainure de façon à prévoir un engagement instantané entre le creux et le bord périphérique de l'ouverture, lorsque le verre, autour de la périphérie duquel la bande est engagée, est présenté dans l'ouverture.

La matière, dont la bande est constituée, doit présenter une bonne résistance à l'allongement et celle-ci doit être suffisante que pour assurer la rétention du verre, ce qui

spécifie que la section transversale entière de la bande doit présenter un certain degré de rigidité inhérente, mais que la matière doit être telle qu'elle possède une souplesse suffisante, lorsque sa section est mince, afin de permettre à la branche mentionnée ci-avant de fléchir dans une certaine mesure relativement à la section transversale dans son ensemble.

La présente invention est représentée sur les dessins annexés, dans lesquels :

La figure 1 est une coupe à travers une forme de bande pour la pose de vitres ;

La figure 2 est une coupe à travers le bord de l'ouverture du panneau du corps ;

La figure 3 est une coupe montrant la bande qui maintient le verre en place dans l'ouverture lors de l'assemblage final ;

La figure 4 est une coupe transversale d'une autre forme de bande ;

La figure 5 est une coupe montrant la bande de la figure 4 maintenant le verre en place dans l'ouverture du panneau du corps ;

La figure 6 est une coupe transversale d'une autre forme de bande et d'une bande d'ornement à utiliser avec la première ;

La figure 7 est une coupe montrant la bande pour la pose de vitres et la bande d'ornement de la figure 6 assemblées l'une à l'autre dans une ouverture du panneau du corps ;

Les figures 8, 9, 10 et 11 sont des coupes transversales montrant une autre forme de bande pour la pose de vitres et représentant respectivement l'ouverture du panneau du corps, la bande pour la pose de vitres, le verre et la bande pour la pose de vitres assemblées, ainsi que l'assemblage final monté dans l'ouverture du panneau du corps ;

Les figures 12 à 19 sont toutes des vues en coupe transversale montrant d'autres formes modifiées de la bande pour la pose de vitres conformes à la présente invention, chaque vue représentant la bande particulière montée en place dans une ouverture du panneau du corps et maintenant une plaque de verre.

En se référant aux figures 1 à 3, la bande est conçue, sous la forme représentée, comme un produit d'extrusion en caoutchouc ou en une matière plastique appropriée, comme par exemple du chlorure de polyvinyle. La section transversale comprend une partie principale 10 qui reçoit, le long d'un bord longitudinal, une rainure 11 s'étendant intérieurement, conçue en vue d'être engagée sur le bord périphérique du verre, tel que ceci est représenté sur la figure 3.

Le côté 12 de la rainure, qui est le côté intérieur de la bande, lorsque celle-ci est utilisée, présente une branche 13 formant partie intégrante de cette branche sur le bord intérieur de celle-ci, branche qui saille latéralement à partir de la partie 10 et qui s'étend longitudinalement à la bande. La section transversale de cette branche est choisie de telle sorte qu'elle soit d'une nature souple et qu'elle puisse plier approximativement à sa position de liaison avec la partie principale. A son extrémité, la branche 13 est repliée sur elle-même en vue de former une partie 14 en forme de crochet, qui fournit un creux 15 et qui est conçue pour obtenir une action d'engagement rapide, par l'intermédiaire de la bride orientée intérieurement, sur le bord périphérique de l'ouverture du panneau du corps, de la manière décrite ci-après.

La figure 2 représente une coupe à travers le bord de l'ouverture d'un panneau de corps 16, dans lequel une plaque de verre 17 (figure 3) doit être enboîtée.

547370

Le panneau 16 présente une bride 15 formant un angle aigu avec le plan de l'ouverture et s'étendant sur le côté intérieur du panneau.

Lors de l'utilisation de la bande pour la pose de vitres décrite ci-avant dans un panneau de corps d'un véhicule, il est avantageux d'employer un agent de scellement à certains endroits entre la bande et le verre et entre la bande et le panneau en vue d'assurer un bon joint étanche. Une forme d'agent de scellement, qui s'est révélée particulièrement efficace en pratique, est le mastic connu sous la dénomination : enduit Thiokol. La caractéristique de cet enduit est qu'il ne prend pas sous une forme dure et rigide, tel que ceci est le cas d'un enduit classique à base d'huile de lin, mais qu'il conserve un certain degré de plasticité. Il existe également d'autres matières, rentrant sous la classification générale du "mastic", qui peuvent être utilisées.

Avant d'engager la rainure 11 de la bande sur le bord périphérique 19 du verre 14, une couche 20 de mastic est déposée le long de la base de la rainure, de telle sorte que, lorsque la rainure est engagée sur le bord périphérique du verre, la couche de mastic soit répartie par écrasement sur les parois de la rainure, afin de former un joint élastique entre le bord périphérique 17 et la base et les parois de la rainure 11 de la bande pour la pose de vitres.

Ainsi que le montre la figure 1, un certain nombre d'ergots souples 21 forment partie intégrante de la bande et s'étendent à partir de la face inférieure de la partie qui forme la base de la rainure 11. Ces ergots sont conçus de façon à fléchir, en vue de former un engagement de scellement élastique avec la bride 18 s'étendant intérieurement du panneau du corps, lorsque la bande est en place (voir figure 3).

647370

Les ergots 21 sont également utiles, étant donné qu'ils servent à éliminer les quelques petites erreurs qui peuvent être attribuables aux tolérances de fabrication pour les dimensions de l'ouverture ou du verre.

L'autre paroi 22 de la rainure 11, qui est la paroi extérieure lorsque la bande est utilisée, présente un ergot flexible 23 s'étendant vers le bas, lequel, lorsque la bande est en place, s'engage élastiquement contre la face extérieure du panneau de corps 16 et forme un joint avec celui-ci.

Une autre couche de mastic 24 est déposée dans l'angle formé entre l'ergot 23 et la partie principale 10 de la bande. Ensuite, la plaque de verre, munie de la bande engagée autour de son bord périphérique 17, est disposée dans l'ouverture. Lorsque la petite partie en crochet 14 à l'extrémité de la branche 13 s'engage dans la bride 18 orientée intérieurement et disposée autour de l'ouverture, la branche 13 est fléchie intérieurement vers le centre de l'ouverture et une pression interne continue sur le verre contraint la branche 13 à plier à l'endroit de liaison avec la paroi 12 de la rainure, de façon à permettre à la partie en crochet 14 de passer intérieurement au-delà de l'extrémité de la bride 18 et de se rabattre sur cette bride, afin que le creux 15 soit dès lors fermement engagé sur l'extrémité de la bride 18. De même, l'action de mettre en place par pression le verre et la bande engagée sur celui-ci contraint le coin 25 du panneau, situé entre le panneau et sa bride 18, à pénétrer par pression dans la couche de mastic 24 et à contraindre le mastic à se répartir et à former un joint entre le panneau 16 et l'ergot 23 de la bande. L'agent de scellement à base de mastic facilite également l'élimination de toutes les tolérances de fabrication qui peuvent intervenir pour les dimensions de la plaque de verre et pour les dimensions de l'ouverture du panneau du corps.

D

Dès lors, l'assemblage ci-dessus peut garantir une rétention efficace du verre dans l'ouverture et un joint parfait entre le verre et le panneau du corps.

En vue de faciliter l'assemblage et de rendre plus aisée l'adaptation de la partie en crochet 14 sur la bride 18, une petite quantité de lubrifiant peut être prévue le long du bord interne de la bride 18, comme indiqué par le point 26 sur les figures 2 et 3.

La forme modifiée de la bande représentée sur les figures 4 à 5 est similaire à de nombreux égards à celle des figures 1 à 3, mais est conçue pour une ouverture d'un panneau de corps 27 présentant une bride coudée 28, 29 et un ergot périphérique 30 correspondant à la bride 18 de la figure 2.

En plus des ergots flexibles 31 qui engagent la partie 28 de la bride coudée, cette forme de bande présente un autre ergot flexible.

Dans l'angle formé entre la paroi 32 de la rainure 33 et la branche souple 34, un ergot flexible 35 s'étendant extérieurement forme partie intégrante de la bande et se développe longitudinalement à la section de cette bande. A l'état non emboîté, cet ergot ou branche forme un angle aigu par rapport à la paroi 32 de la rainure, mais lorsque la bande, qui est engagée sur le bord périphérique du verre, est introduite par pression dans l'ouverture du panneau du corps de la manière précédemment décrite, cet ergot flexible 35 porte contre la partie intérieure 29 de la bride coudée de l'ouverture du panneau du corps et est pressé élastiquement contre cette partie 29, de façon à agir comme un autre joint étanche entre le verre et le panneau du corps.

Cette forme de bande et également la forme représentée sur la figure 1 peuvent être dotées d'un organe d'ornement sur la face extérieure cintrée 36. Par exemple, lorsque la

bande est constituée de chlorure de polyvinyle, l'organe d'ornement peut adopter la forme d'une feuille de matière plastique métallisée qui est forcée d'adhérer à la surface cintrée 36.

La forme de bande représentée sur les figures 6 et 7 est constituée de caoutchouc et sa configuration est plus ou moins similaire à celle de la figure 4, mais est néanmoins modifiée en vue de permettre à une bande d'ornement séparée d'être appliquée sur l'assemblage dès que le verre a été monté dans le panneau du corps.

Dans cette forme, la section de la bande est similaire à celle de la figure 4, sauf qu'au lieu d'ergots flexibles s'étendant extérieurement et prévus sur la partie de base 37 de la rainure de la bande, on a formé deux nervures saillantes 38 s'étendant longitudinalement à la bande et dont les faces sont inclinées par rapport à la base 39, de façon à prévoir une formation de bavures sur la base de la bande.

L'organe d'ornement 40 à utiliser avec cette forme de bande présente une forme généralement connue et est fabriqué par extrusion d'une matière plastique appropriée 41 autour d'une feuille métallique 42, en vue de prévoir une bande dont la feuille métallique est enrobée dans la matière plastique et dont la section est légèrement concave. Une branche 43 en matière plastique, formant partie intégrante de cet organe d'ornement, s'étend extérieurement à partir du côté concave de la bande et est dotée de nervures 44 s'étendant longitudinalement, conçues pour coopérer avec la formation de bavures prémentionnée, prévues sur la base 39 de la bande en caoutchouc.

Ainsi que le montre la figure 7, dès que la bande en caoutchouc, engagée sur le verre, a été introduite dans l'ouverture du panneau du corps, la branche 43 munie de bavures de la bande d'ornement 40 est introduite par pression entre la base 39 de la bande en caoutchouc et la partie 45

547370

de la bride coudée de l'ouverture du panneau du corps, de façon à être maintenue dans celle-ci en raison de l'engagement réciproque des formations de bavures et de la pression élastique exercée par la bande en caoutchouc pour la pose de vitres sur la branche 43 de la bande 40.

Une autre forme de bande pour la pose de vitres est représentée sur les figures 8 à 11. Dans cette forme, la bande est fabriquée par un procédé d'extrusion généralement connu, dans lequel une matière plastique appropriée est extrudée autour d'une feuille métallique 46, par exemple une feuille d'aluminium, l'extrusion étant réalisée par une matrice qui fournit la section transversale désirée de la bande. Cette section transversale comprend une rainure 47 présentant une base plane ou en substance plane 48 et deux parois latérales, une paroi latérale 49 étant disposée sous un angle de 90° ou approximativement de 90° par rapport à la base. Cette paroi latérale est celle qui est orientée extérieurement lorsque le verre est assemblé dans l'ouverture, de façon qu'elle constitue la face extérieure de la bande pour la pose de vitres.

L'autre paroi latérale 50 ou paroi intérieure est inclinée en vue de former un angle aigu avec la base de la rainure, l'inclinaison étant dirigée vers la paroi latérale extérieure 49. A son extrémité éloignée de la base 48 de la rainure, cette paroi latérale intérieure est pliée extérieurement à la rainure en vue de former une branche souple 51 qui s'étend dans un plan transversal au plan de la paroi latérale extérieure de la rainure et qui est inclinée selon un angle aigu par rapport au plan contenant la base de la rainure.

A son bord intérieur, cette branche est repliée sur elle-même en vue de former une petite partie en crochet 52 sur le côté de la branche qui est le plus proche de la base de la rainure. Ce repli de la branche crée le creux 53

647370

servant à un engagement avec le bord de l'ouverture du panneau du corps, tel que ceci est représenté sur la figure 11.

Une couche 54 de mastic peut être disposée dans la rainure 47 avant que la bande ne soit engagée avec le bord de la plaque de verre, de façon que le mastic se répartisse en formant un joint, tel que ceci est représenté sur la figure 10. La bande est utilisée pour un panneau de corps 55 présentant une bride coudée 56, 57 et un ergot incliné 58. L'assemblage du verre et de la bande (figure 10) est appliqué à l'ouverture de la même manière que celle des bandes précédemment décrites. Une couche 59 de mastic peut être appliquée dans l'angle formé par les parties 56, 57 de la bride coudée, en vue d'assurer un bon scellement, ce mastic étant réparti dans l'assemblage final, tel que ceci est représenté sur la figure 11.

Lorsque la section décrite ci-avant est considérée de l'extérieur, elle présente un espace 60 se développant autour de l'ouverture entre le bord de la bande pour la pose de vitres et le bord du panneau du corps. Toutefois, si l'on désire dissimuler cet espace, la bande peut être fermée en une section modifiée, dans laquelle la paroi extérieure 49 de la rainure est étendue dans une direction qui s'éloigne de la base 48 de cette rainure, de façon à prévoir une bride s'étendant extérieurement autour du verre, bride qui dissimule l'espace 60 mentionné ci-avant et qui porte contre la face extérieure du panneau du corps 55.

Une matière plastique que l'on peut considérer comme appropriée à la production de la bande de la figure 9 est l'acéto-butyraté de cellulose qui assure la résistance désirée à l'allongement à la section dans son ensemble et la souplesse désirée à la branche 51 de la section. Cette matière est de préférence utilisée sous la forme d'un extrusion recouvrant une feuille d'aluminium.

L'avantage que présente une matière composée de cette nature est que l'organe d'ornement, qui est habituellement disposé autour du verre, est prévu par la feuille d'aluminium.

Les figures 12 à 19 représentent diverses autres formes d'une bande pour la pose de vitres conforme à la présente invention, telle qu'elle est appliquée à des ouvertures de différentes formes d'un panneau de corps. En raison de ce qui précède, seules quelques brèves références sont considérées comme nécessaires pour les caractéristiques de ces autres formes de bande. Dans chaque cas, l'action d'assembler la bande sur le verre et l'application de cet assemblage à l'ouverture sont réalisées comme décrit précédemment et comprennent l'effet d'une branche flexible de la bande s'adaptant instantanément sur une bride du panneau du corps, en vue de prévoir un engagement d'un creux de la bande dans le bord de la bride.

De même, dans certains cas, tel que ceci se dégage de l'examen des dessins, des couches de mastic peuvent être appliquées en vue de faciliter la formation d'un joint étanche.

La bande pour la pose de vitres de la figure 12 est formée comme un produit d'extrusion en caoutchouc ou en une matière plastique appropriée, tel que du P.V.C. flexible, et présente une section transversale qui comprend une base 61 en substance plane en vue d'un engagement contre la bride 62 de l'ouverture du panneau du corps et une rainure recevant le bord périphérique de la plaque de verre 63.

Sur la face interne de la bande, on a prévu une branche 64 formant partie intégrante de celle-ci. A son extrémité intérieure, cette branche est repliée vers le bas en vue de former la partie en crochet 65. En outre, la branche et sa partie en crochet incorporent une bande métallique de renforcement 66 qui est introduite dans la bande lorsque celle-ci est extrudée.

Cette bande de renforcement donne un certain degré de rigidité à la branche 64, bien que cette dernière présente toutefois une liaison flexible avec le corps principal de la bande pour la pose de vitres, en vue de permettre à la partie en crochet 65 de s'engager instantanément dans l'ergot 67 orienté intérieurement du panneau du corps.

Dans la réalisation représentée sur la figure 13, la bande pour la pose de vitres est constituée de caoutchouc et sa section transversale est la même que celle de la réalisation de la figure 12. Toutefois, dans ce cas, le corps principal 68 de la bande est constitué de caoutchouc relativement tendre, alors que la branche 69, qui forme partie intégrante de cette bande, est composée d'un caoutchouc durci, de façon à donner un certain degré de rigidité à la branche, tout en permettant encore à celle-ci de posséder une liaison flexible avec le corps principal de la bande, en raison du fait que cette branche forme partie intégrante du caoutchouc relativement tendre.

Dans la forme représentée sur la figure 14, la bande 70 pour la pose de vitres est formée comme un produit d'extrusion en plastic revêtu d'une feuille métallique. La section transversale de la bande présente, dans son corps principal, en général la forme d'un U. Une branche 71 s'étend intérieurement à partir du bord supérieur du montant intérieur 72 de la forme en U, l'extrémité libre de la branche étant repliée sur elle-même en vue de fermer la partie en crochet désirée 73.

La section transversale en forme de U de cette branche engendre une rainure, dans laquelle est introduite une seconde bande 74 en matière souple élastique, comme par exemple un caoutchouc spongieux, cette seconde bande étant munie d'une rainure conçue pour engager le bord périphérique du verre 75.

647370

Dans la forme représentée sur les figures 15 à 17, la bande pour la pose de vitres est formée de telle sorte qu'elle puisse être utilisée avec un panneau de corps qui présente une section angulaire formée par les deux brides 76, 77 autour de la périphérie, mais qui ne possède pas un ergot orienté intérieurement comme dans certaines des formes précédentes.

Afin d'être utilisée avec cette forme de panneau de corps, la bande pour la pose de vitres de la figure 15 présente une partie en forme de rainure, dont les parois sont parallèles ou en substance parallèles. La paroi intérieure 78 est munie d'une branche flexible s'étendant en substance selon un angle droit par rapport à la paroi intérieure 78, cette branche étant dotée d'une surface inclinée 80 sur la face qui est la plus proche de la base de la rainure. Par conséquent, la section transversale de la branche 79 est en substance triangulaire, mais un creux est prévu entre la paroi intérieure 78 de la rainure et la partie plus épaisse de la branche, lequel creux est conçu de façon à s'engager sur la partie orientée intérieurement 77 de la bride coudée.

L'organe ornement peut être assuré, pour cette forme de bande, soit par une feuille métallisée séparée 81 adhérent à la surface convexe extérieure, comme représenté sur la figure 15, soit comme une pièce d'insertion 82 disposée dans la surface cintrée, tel que ceci est visible sur la figure 16. Sur la figure 17, l'organe d'ornement est prévu dans la bande elle-même qui adopte la forme d'une matière plastique transparente 83 extrudée autour d'une feuille métallique 84, comme décrit précédemment.

Les deux formes de la bande pour la pose de vitres représentées sur les figures 18 et 19 sont utilisées avec un panneau de corps 85 présentant une bride inclinée 86 relativement petite, déterminant le bord périphérique de l'ouverture.

647370

Sous les figures 18 et 19, la bande pour la pose de vitres présente une partie en forme de rainure dotée de parois latérales parallèles et d'une base en substance plane 88. La paroi 89 de la rainure s'étend au-delà de la base le long du bord intérieur de la bande et est ensuite repliée intérieurement en vue de prévoir une branche 90. Entre l'extrémité repliée de cette branche et la base de la rainure, on a prévu un creux 91 en vue d'un engagement avec la bride inclinée 86 disposée autour de l'ouverture du panneau du corps.

L'autre paroi 92 ou paroi extérieure de la rainure s'étend également au-delà de la base afin de former une bride de recouvrement.

Sur la figure 18, la bande peut être constituée de caoutchouc ou d'une matière plastique, par exemple du chlorure de polyvinyle, et un organe d'ornement peut être appliqué sur la surface convexe extérieure. Sur la figure 19, la bande adopte une forme, dans laquelle la matière plastique transparente est extrudée autour d'une feuille métallique.

En ce qui concerne la fabrication de véhicules, la bande pour la pose de vitres conforme à la présente invention est avantageuse, en ce sens qu'elle est disposée autour du verre avant que celui-ci ne soit amené à la chaîne d'assemblage où les véhicules sont construits. Ceci signifie que le bord périphérique du verre est protégé contre tout dommage au cours du transport et de l'emménagement, avant qu'il ne soit retiré du magasin en vue d'être utilisé dans l'assemblage. De même, la facilité et la rapidité, avec lesquelles le verre peut être enboîté dans l'ouverture, rendent la bande particulièrement utile dans l'assemblage de panneaux de verre pour des véhicules, et ce dans le cas d'une ligne de fabrication mobile.

1. Bande pour la pose de vitres permettant le montage de verre dans une ouverture d'un corps, caractérisée en ce qu'elle comprend un élément de bande allongé à section transversale constante présentant une rainure s'étendant longitudinalement, laquelle reçoit le bord périphérique du verre, et une branche s'étendant à partir d'un côté de la rainure ou à partir de la base de cette rainure, cette branche étant formée de façon à prévoir un creux en vue d'un engagement avec le bord périphérique de l'ouverture du corps et étant à même de fléchir relativement à la rainure de façon à prévoir un engagement instantané entre ce creux et le bord périphérique de l'ouverture, lorsque le verre, autour de la périphérie duquel la bande est engagée, est présenté dans l'ouverture.
2. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle est conçue pour être utilisée avec un panneau de corps présentant une bride inclinée intérieurement par rapport au panneau, cette bride se composant d'une matière élastique et souple et présentant une section transversale qui prévoit une partie de corps dotée d'une rainure, la paroi latérale intérieure de la rainure présentant une branche flexible s'étendant latéralement à partir de celle-ci, une partie en crochet étant formée à l'extrémité extérieure de cette branche en vue de prévoir le creux, la disposition étant telle que cette branche fléchisse intérieurement dans la direction du centre de l'ouverture en vue d'assurer un engagement instantané entre le creux et le bord de la bride inclinée.

3. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 2, caractérisée en ce que le corps présente un certain nombre d'ergots flexibles saillant extérieurement à partir de la face inférieure de la base de la rainure et s'étendant longitudinalement à la bande, ces ergots étant conçus pour un engagement de scellement avec la bride du panneau du corps.
4. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 2, caractérisée en ce que la paroi latérale extérieure de la rainure s'étend au-delà de la base de celle-ci et en ce que la surface extérieure de ce côté de la bande est formée comme un organe d'ornement ou munie de ce dernier.
5. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 2, caractérisée en ce que le panneau du corps comprend une bride coudée entre le panneau et la bride inclinée, et en ce que la section transversale comporte un certain nombre d'ergots flexibles sur la face inférieure de la base de la rainure, ces ergots s'étendant longitudinalement à la bande et étant conçus pour un engagement de scellement contre une partie de la bride coudée, un autre ergot flexible étant également prévu, lequel s'étend à partir de la paroi intérieure de la rainure dans l'angle compris entre la paroi latérale et la branche flexible, cet autre ergot flexible étant conçu pour un engagement de scellement avec la partie supérieure de la bride coudée.
6. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 2, susceptible d'être utilisée avec un panneau de corps comprenant une bride coudée entre le panneau et la bride inclinée, caractérisée en ce que la section transversale de la bande prévoit une formation de bavures en-dessous de la base de la rainure, en combinaison avec une bande d'ornement séparée présentant une forme extérieurement convexe, la branche s'étendant extérieurement à partir

de la face concave interne de cette bande d'ornement et étant munie d'une formation de bavures conques pour s'emboîter dans la formation de bavures de la bande pour la pose de vitres, lorsque la branche de la bande d'ornement est engagée entre la base de la rainure de la bande pour la pose de vitres et la bride soudée du panneau du corps.

7. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle est formée par extrusion d'une matière plastique transparente autour d'une feuille métallique de façon à obtenir une section transversale qui comporte une rainure présentant une paroi extérieure disposée suivant un angle de 90° ou en substance de 90° par rapport à la base de la rainure et une paroi intérieure inclinée intérieurement vers la paroi extérieure, la branche flexible étant formée comme un prolongement de l'extrémité de la paroi intérieure éloignée de la base de la rainure et l'extrémité libre de la branche étant repliée en vue de former un crochet assurant l'engagement du creux avec le bord périphérique de l'ouverture du panneau du corps.
8. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle est constituée d'une matière élastique et souple et présente une section transversale comportant un corps en substance en forme de U, la branche flexible, qui s'étend latéralement à partir d'un côté du corps, étant renforcée par une bande métallique incorporée dans cette branche.
9. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle est constituée de caoutchouc et présente une section transversale comprenant une partie de corps en substance en forme de U, la branche flexible, qui s'étend à partir d'un côté de la partie de corps, étant constituée de caoutchouc présentant un degré de dureté plus élevé que celui du caoutchouc de la partie du corps.

647370

10. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle est formée par l'extrusion d'une matière plastique transparente autour d'une feuille métallique et en ce qu'elle présente une section transversale en substance en forme de U, dont la paroi intérieure présente une branche flexible formée comme un prolongement à son extrémité éloignée de la base de la forme en U, un corps de matière flexible étant disposé dans la section transversale en U et présentant une rainure s'étendant longitudinalement, laquelle reçoit le bord périphérique du verre.
11. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce qu'elle présente une section transversale qui comprend une rainure munie de parois latérales et parallèles et en ce que la branche flexible est formée comme un prolongement latéral de la paroi latérale intérieure et présente une face inclinée sur son côté le plus proche de la base de la rainure, le creux pour l'engagement du bord périphérique de l'ouverture du corps étant formé entre la paroi latérale intérieure et la face inclinée de la branche.
12. Bande pour la pose de vitres suivant la revendication 1, caractérisée en ce que la section transversale de la bande comprend une rainure présentant des parois latérales parallèles, et en ce que la paroi latérale intérieure s'étend en-dessous de la base de la rainure en vue de former une branche flexible, dont l'extrémité libre est repliée en forme de crochet de façon à créer le creux engageant le bord périphérique de l'ouverture du corps.

P. f. *Howard Clayton*
 H. J. Bodé
 - 18 -
 6 MAI 1964
Pouille

THIS PAGE BLANK (USPTO)

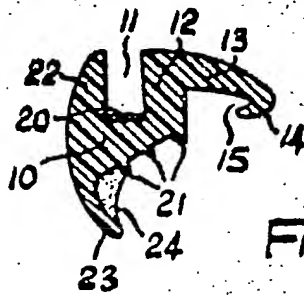


FIG. 1.

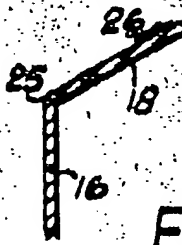


FIG. 2.

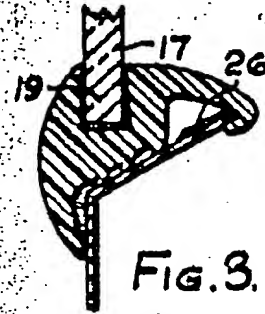


FIG. 3.

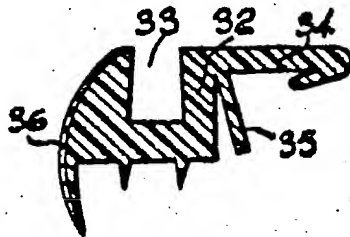


FIG. 4.

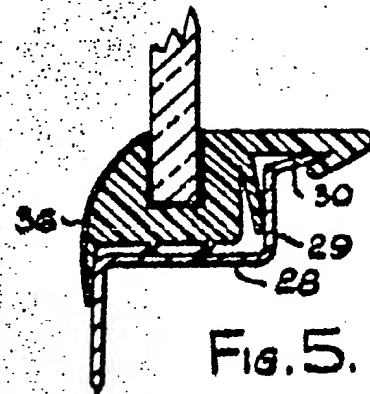


FIG. 5.

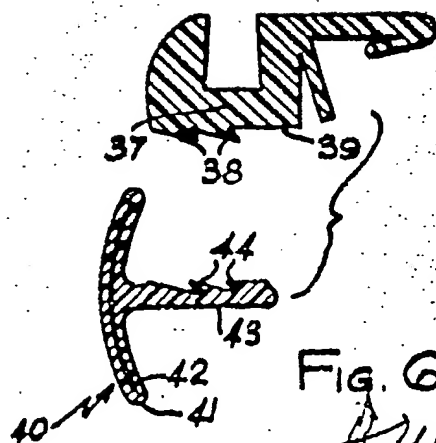


FIG. 6.

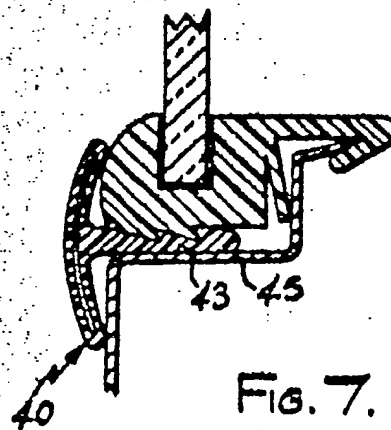


FIG. 7.

P. Pon. HOWARD CLAYTON-WRIGHT LTD.

Druxell, 30-4-64

Howard Clayton-Wright

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Fig. 8.

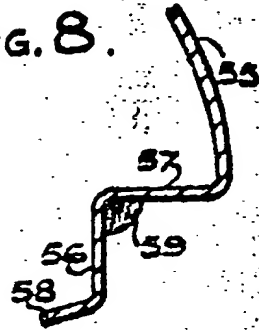


Fig. 10.

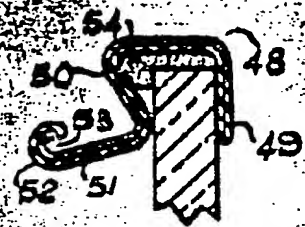


Fig. 9.

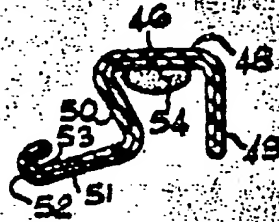


Fig. 11.

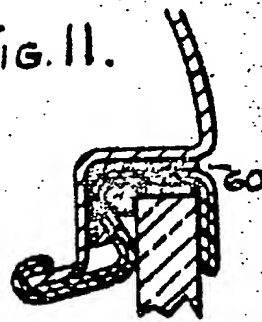


Fig. 12.

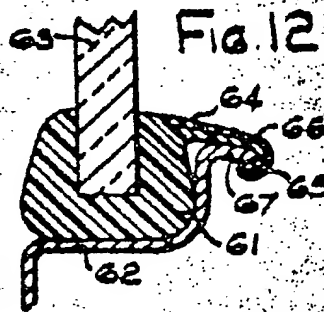


Fig. 13.

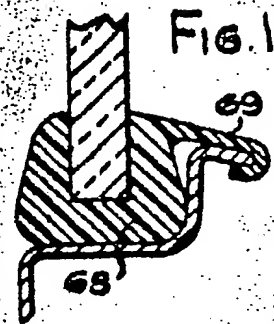


Fig. 14.

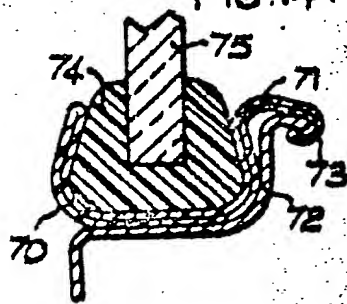


Fig. 15.

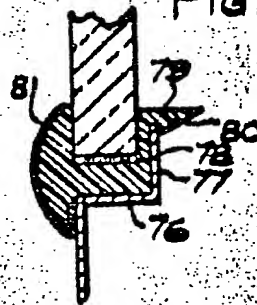


Fig. 16.

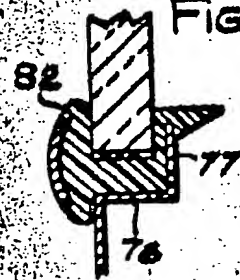


Fig. 17.

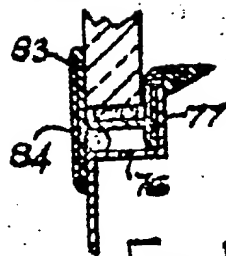


Fig. 18.

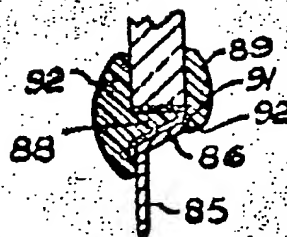
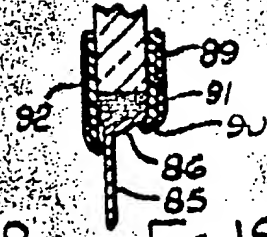


Fig. 19.



P. Pon. HOWARD CLAYTON-WRIGHT LTD

*Supplied to S. & A. Co. by
P. Pon. HOWARD CLAYTON-WRIGHT LTD
London*

THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)